

SNIRREX®

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ
ИНВЕРТОРНЫЙ**

**MIG-160/180/200
MIG-200 PRO**

ИМПОРТЕР

ООО «СНИРРЕКС»

Адрес: Россия, 117405, г. Москва, вн. тер. г.
муниципальный округ Чертаново Южное,
ул. Дорожная, д. 60, стр. 19

Тел.: +7 (800) 250-83-11

Почта: info@snirrex.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ZHEJIANG OSEIN WELDING
EQUIPMENT CO., LTD

Адрес: No. 7 Building, Zeguo Electromechanical Park.
Wenling City, Taizhou, Zhejiang, P. R. China.

Сделано в Китае



СОДЕРЖАНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ	4
2. ОБ АППАРАТЕ	5
2.1 Общий вид	6
2.2 Внешний вид аппарата	6
2.3 LED-дисплей	7
3. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	8
3.1 Окружающая среда	9
3.2 Нормы безопасности	9
Вентиляция	9
Перегрузка	10
Перенапряжение	10
Заземление	10
Рабочий цикл	10
4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	11
4.1 Установка и подключение	11
4.2 Начало работы	12
5. УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	12
6. ОБСЛУЖИВАНИЕ	13
6.1 Ежедневное обслуживание	14
Сварочный аппарат	14
Сварочная горелка	15
Подающий механизм	16
Кабели	17
7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ	18
7.1 Устранение неисправностей	18
7.2 Диагностика	18
8. КОМПЛЕКТАЦИЯ	20
9. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	21
10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	22
11. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	26
12. СПИСОК СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ	26

1. ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за выбор продукции торговой марки «Snirrex».

⚠ ВАЖНО Перед началом эксплуатации инверторного сварочного аппарата (инвертор) настоятельно рекомендуем ознакомиться с данным Руководством по эксплуатации. Это позволит избежать повреждения сварочного аппарата, продлить срок его службы и избежать травм.

По нашей статистике большинство обращений в сервисный центр связано не с качеством оборудования, а с его неправильной эксплуатацией и несоблюдением регламента технического обслуживания.

Настоящее Руководство по эксплуатации предназначено для ознакомления пользователя со сварочным аппаратом, принципом его работы, сферах использования, конструкцией и техническим обслуживанием.

Данные модели представляют собой инверторы, предназначенные для полуавтоматической сварки на постоянном токе в среде защитного газа (MIG-MAG), а также для ручной дуговой сварки покрытым плавящимся электродом (ММА). Может широко применяться для сварки углеродистой стали, нержавеющей стали и различных сплавов для авторемонта, проведения строительных и монтажных работ. Сварочные аппараты «Snirrex» отвечают современным техническим стандартам и стандартам качества, обеспечивая долгий и безопасный эксплуатационный период.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения, направленные на повышение качества и надежности, в конструкцию сварочных аппаратов (которые могут быть не отражены в настоящем документе) без предварительного уведомления.

Никогда не вносите изменения в изделие. Изделие снимается с гарантии в случае внесения изменений в конструкцию или если вы не соблюдаете правила использования, описанные в руководстве.

Каждое предупреждение по технике безопасности обозначается специальной табличкой. Они касаются критических моментов, которые необходимо принять во внимание, чтобы предотвратить возможные серьёзные телесные повреждения, и по этой причине вас просят прочитать все подробно и внимательно следовать инструкциям.

Предупреждающие таблички означают:

 **ВНИМАНИЕ** Этот знак указывает на инструкции, которые необходимо соблюдать, чтобы предотвратить несчастные случаи, которые могут привести к тяжким телесным повреждениям или смерти.

 **ВАЖНО** Этот знак указывает на инструкции, которые необходимо соблюдать, иначе это может привести к механическому повреждению изделия, выходу его из строя, поломке или повреждению.

 Этот знак указывает на подсказки или указания, полезные при использовании продукта.

2. ОБ АППАРАТЕ

Аппарат собран на современной элементной базе и использует самую передовую инверторную технологию. Её использование дает большие преимущества.

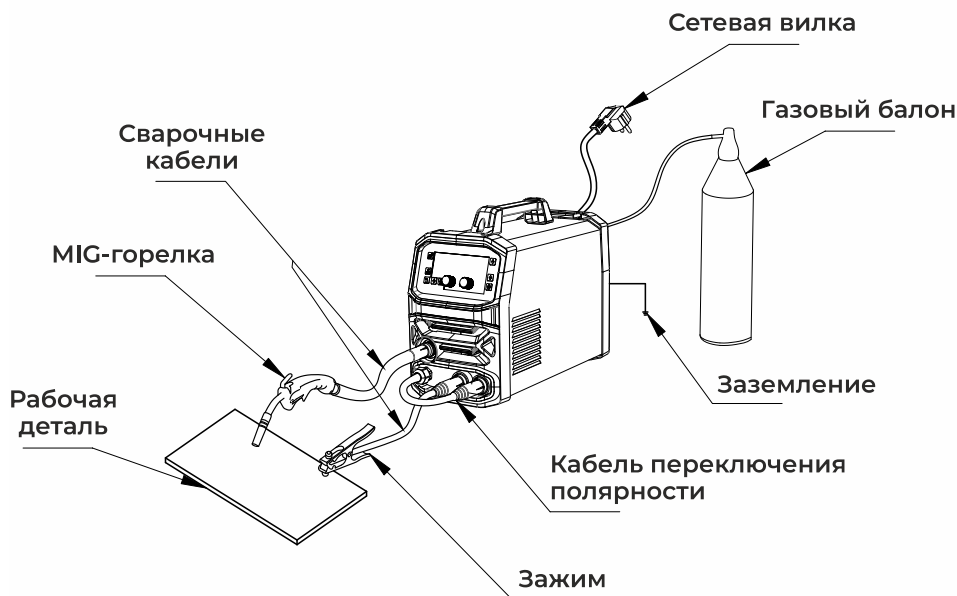
Благодаря использованию мощных IGBT-транзисторов и быстродействующих диодов как основных электрических компонентов инвертора, выпрямленное напряжение сети (50/60 Гц) преобразуется в высокочастотное переменное напряжение (100 КГц), которое подается на первичную обмотку понижающего трансформатора.

Полученное на вторичной обмотке переменное высокочастотное напряжение преобразуется в постоянное. Такой принцип работы позволяет использовать силовой трансформатор значительно меньшего размера и уменьшить вес инверторного оборудования, что ведет к увеличению КПД аппарата на 30%.

Появление инверторного сварочного оборудования считается революцией в сварочной промышленности.

В аппарате реализовано синергетическое управление, которое позволяет точно контролировать процесс сварки и обеспечивать превосходные сварочные характеристики.

2.1 Общий вид



2.2 Внешний вид аппарата

Схема передней панели

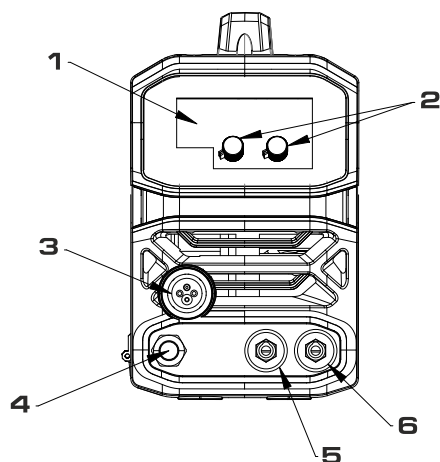
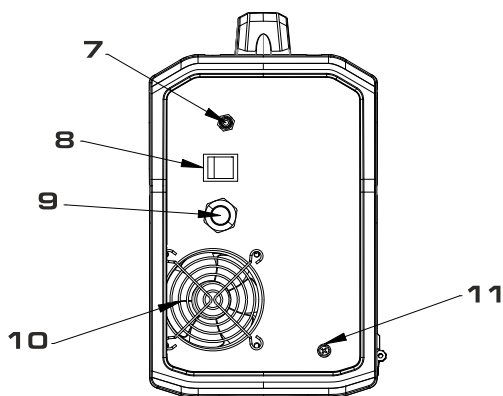


Схема задней панели



1. LED-дисплей.
2. Ручки регулировки/переключения сварочных режимов.
3. Разъем подключения горелки MIG.
4. Кабель переключения полярности.
5. Панельная розетка «-».
6. Панельная розетка «+».
7. Газовый штуцер.
8. Выключатель питания: ВКЛ/ВЫКЛ.
9. Сетевой кабель.
10. Решетка вентиляционного отверстия.
11. Заземление.

2.3 LED-дисплей



Удерживая 3 секунды кнопку выбора режима активируется VRD.

VRD — функция снижения напряжения холостого хода. Она снижает выходное напряжение с целью минимизации риска поражения электрическим током.

Данная функция применяется при проведении сварочных работ в опасных средах, при повышенной влажности и др.

3. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ



Высокое напряжение! Поражение электрическим током — может привести к смерти!

Заземляйте оборудование в соответствии с правилами эксплуатации электроустановок и техники безопасности.

Не касайтесь неизолированных деталей голыми руками. Сварщик должен осуществлять сварку в сухих сварочных перчатках.

Категорически не допускается производить работы при поврежденной изоляции кабеля, горелки, сетевого шнура или вилки.



Дым и газ, образующиеся в процессе сварки опасны для здоровья! Не вдыхайте их!

Рабочая зона должна хорошо проветриваться или вентилироваться. Старайтесь организовать вытяжку непосредственно над местом проведения сварочных работ.



Огнеопасно!

Искры, возникающие при сварке, могут вызвать пожар, поэтому все воспламеняющиеся материалы должны быть удалены из рабочей зоны.



ВНИМАНИЕ

Излучение сварочной дуги вредно для глаз и кожи!

Используйте сварочную маску, защитные очки и специальную одежду с длинным рукавом вместе с перчатками и головным убором при проведении сварочных работ. Одежда должна быть из негорючего материала или со специальным покрытием.

Для защиты других людей от электрической дуги в месте проведения сварки должна быть установлена защитная светонепроницаемая перегородка.



Шум представляет возможную угрозу для слуха!

Процесс сварки сопровождается шумом; при необходимости используйте средства защиты органов слуха.

При возникновении неисправностей:

- Обратитесь к данному руководству по эксплуатации.
- Обратитесь в сервисную службу или к поставщику оборудования.

3.1 Окружающая среда

1. Аппарат может работать в среде с уровнем влажности не более 90%.
2. Температура окружающей среды должна быть в пределах +10...+40°C.
3. Работа на открытом воздухе возможна, только если зона работы укрыта от солнечных лучей, ветра, дождя и снега и т.д.
4. Не эксплуатируйте аппарат в помещениях, загрязненном токопроводящей пылью или коррозионными газами.

3.2 Нормы безопасности

У аппарата есть функция защиты от перегрузки, перегрева и перенапряжения. В случае если напряжение питания, ток на выходе или температура аппарата превышает допустимые нормы, аппарат автоматически отключается.

Поскольку это может привести к повреждению сварочного аппарата, пользователь должен обратить внимание на следующее:

Вентиляция

Данный аппарат может создать сильный сварочный ток, поэтому ему требуется охлаждение, которого нельзя достичь посредством только естественной вентиляции. Поэтому встроенный вентилятор необходим для эффективного охлаждения и устойчивой работы аппарата.

Перед началом работ сварщик должен удостовериться, что:

- Жалюзи вентилятора (решетки) аппарата раскрыты и ничем не заблокированы.

- Минимальное расстояние между аппаратом и соседними объектами должно составлять 30 см.

Хорошая вентиляция является залогом нормальной работы и продолжительной жизни аппарата.

Перегрузка

Помните о соблюдении максимального тока нагрузки (в соответствии с параметром рабочего цикла). Максимальный ток не должен превышать норму. В случае перегрузки необходимо прекратить работу и дать встроенному вентилятору понизить температуру оборудования.

 **ВАЖНО** В противном случае может произойти неожиданная остановка работы аппарата или его поломка.

Перенапряжение

Запрещается работа при повышенном напряжении в сети. Допустимые пределы напряжения сети питания можно найти в таблице с характеристиками на стр. 21.

Данное оборудование снабжено автоматической системой поддержания напряжения в установленных пределах.

 Помните: если напряжение превысит допустимую границу, сварочный аппарат может выйти из строя.

Заземление

На задней панели аппарата находится болт заземления с соответствующим обозначением. Перед началом работ убедитесь, что корпус аппарата и рабочая деталь надежно подсоединены к кабелю заземления, поперечное сечение которого должно быть больше 6 мм² во избежание накопления статического электричества и удара током.

Рабочий цикл

Соблюдайте рабочий цикл. Если время сварки превышает ном. рабочий цикл, аппарат автоматически выключается.

В случае перегрева аппарата загорается индикатор перегрева. В такой ситуации не выключайте аппарат из розетки, дайте вентилятору охладить его. Когда температурный индикатор погаснет, и температура понизится до нормальной, можете продолжить работать.

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1 Установка и подключение



Данное сварочное оборудование оснащено мощным устройством компенсации напряжения, что позволяет продолжать нормальную работу, когда колебания напряжения питания составляют $\pm 15\%$ от номинальных значений.

При использовании длинного кабеля, с целью снижения падения напряжения, необходимо использовать кабель большего сечения.

Если кабель слишком длинный, он будет влиять на производительность сварочной дуги и другие функции системы.

Убедитесь, что вентиляционные отверстия аппарата не перекрыты и могут беспрепятственно пропускать поток воздуха, чтобы избежать сбоев в работе системы охлаждения.

Подготовка к работе

1. Подключите шланг газа к разъёму подачи газа на задней панели сварочного аппарата.
2. Вставьте штекер сварочного (заземляющего) кабеля с зажимом в соответствующие гнездо на передней панели.
3. Установите катушку с проволокой на опорную ось подающего механизма.
4. Установите подающий ролик, соответствующий диаметру и типу сварочной проволоки.
5. Ослабьте регулировочный винт прижимного ролика, откиньте кронштейн, проденьте проволоку через подающее устройство и ролик в адаптер горелки.
6. Катушка должна вращаться против часовой стрелки во время подачи проволоки. Во избежание ослабления натяже-

ния проволоки и спутывания витков, зафиксируйте катушку с помощью прижимной гайки таким образом, чтобы она не вращалась самопроизвольно и обеспечивала стабильную подачу проволоки.

7. Установите евро адаптер горелки в гнездо на передней панели, тщательно затяните фигурную гайку адаптера. Снимите газовое сопло, открутите контактный наконечник. Нажав кнопку управления горелки, протяните в нее проволоку. Когда кончик проволоки покажется из горелки, установите наконечник и сопло обратно на свои места.
8. Отрежьте лишнюю часть проволоки у контактного наконечника, оставив вылет около 10 мм.

4.2 Начало работы

1. Переведите выключатель электросети в положение “ВКЛ”.
2. Для подачи газа откройте вентиль на газовом баллоне и установите расход газа.
3. Выберите размер сопла горелки в зависимости от диаметра проволоки.
4. Установите нужные параметры с помощью ручек на передней панели в соответствии с толщиной заготовки и видом материала.
5. Нажмите выключатель горелки, чтобы начать работу.

5. УСТРАНЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Периферийное оборудование, качество сварочных материалов, факторы окружающей среды и мощность питания могут влиять на процесс сварки. Пользователь должен стремиться улучшить условия сварки.

Зажигание дуги затруднено и легко прерывается

1. Убедитесь, что зажим сварочного (заземляющего) кабеля хорошо соединен с заготовкой.
2. Проверьте соединение всех разъемов подключения.

Выходной ток не может достичь номинального значения

Если подаваемое напряжение ниже номинального, максимальный выходной ток тоже будет ниже номинального.

Ток не стабилизируется во время работы аппарата

Это может быть связано со следующими факторами:

1. Изменилось напряжение в электрической сети.
2. Имеются вредные помехи от электрической сети или другого оборудования.

В сварочном шве есть воздушные пузыри

1. Проверьте контур подачи газа на наличие утечек.
2. На поверхности заготовки есть масло, пятна, ржавчина, лак или другие загрязнения.



В случае серьезной поломки ремонт данного оборудования может осуществляться только квалифицированными специалистами.

6. ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ

Перед обслуживанием и проверкой необходимо отключить питание, а перед открытием корпуса убедиться, что вилка питания вынута из розетки.

1. Периодически очищайте аппарат от пыли сухим и чистым сжатым воздухом. Если аппарат находится в среде сильного задымления или загрязнения, чистите аппарат ежедневно.
2. Давление сжатого воздуха должно быть надлежащего уровня, чтобы избежать повреждения мелких деталей.
3. Периодически проверяйте находится ли аппарат, особенно внутренняя схема, соединения кабелей и разъемов, в хорошем состоянии. Затяните расшатанные соединения. При обнаружении окисления – устранили его наждачной бумагой.
4. Избегайте попадания воды и влаги на/в аппарат. Если вода все же попала на аппарат – тщательно высушите его и измерьте уровень изоляции мегомметром.

5. Если аппарат не используется в течение долгого времени, поместите его в первоначальную упаковку и поставьте в сухое место.
6. Каждые 300 часов работы рекомендуется чистка и смазка механизма подачи проволоки.

6.1 Ежедневное обслуживание

Сварочный аппарат

Компоненты	Диагностика	Примечания
Панель управления	Убедитесь, что состояние сети в норме по индикатору дисплея аппарата. Проверьте работу кнопок и переключателей	
Шланг подачи газа	Проверьте соединения и шланг на наличие повреждений	
Электрические компоненты	Проверьте на наличие странного запаха, постороннего шума или изменения окраски от перегрева	
Вентилятор	Проверьте, есть ли поток воздуха, нет ли странного шума в вентиляторе. Убедитесь, что нет посторонних предметов, закрывающих вентиляционное отверстие	При наличии постороннего шума или отсутствия потока воздуха, проверьте вентилятор

Сварочная горелка

Компоненты	Диагностика	Примечания
Сопло	Проверьте правильность установки сопла, отсутствие перекосов или деформаций	При появлении сквозных прожогов и деформаций заменить сопло
	Убедитесь, что нет брызг металла на сопле	Возможно оплавление горелки (используйте антипригарные средства). Регулярно проводите чистку сопла
Наконечник	Убедитесь в надёжности установки	Возможно повреждение деталей сварочной горелки
	Проверьте на наличие окислов и нагара с обеих сторон наконечника. Проверьте не заблокировано ли отверстие	Возможно нестабильное горение дуги
Направляющий канал подачи проволоки и газовый канал	Проверьте на соответствие диаметр сварочной проволоки и диаметр установленного внутри горелки направляющего канала	В случае несоответствия, возможна нестабильность дуги. Замените канал на соответствующий
	Проверьте направляющий канал на наличие изломов и перегибов	Возможна слабая подача проволоки и нестабильная дуга. Замените канал
	Проверьте наличие загрязнений или остатков оболочки порошковой проволоки в канале	Возможна слабая подача проволоки и нестабильность дуги. Очистите с помощью керосина канал или замените на новый

Компоненты	Диагностика	Примечания
Направляющий канал подачи проволоки и газовый канал	Убедитесь, что газовое сопло не повреждено и входное отверстие не заблокировано и не изношено	Возможно повышенное искрообразование. Замените газовый канал
Газовый диффузор	Убедитесь, что отверстие не заблокировано. Не используйте детали других производителей	Использование неоригинального диффузора может привести к ухудшению теплообмена, повышенному разбрызгиванию металла и оплавлению сварочной горелки. Используйте только оригинальные комплектующие производителя изделия

Подающий механизм

Компоненты	Диагностика	Примечания
Прижимной винт	Убедитесь, что указатель на прижимном винте соответствует диаметру сварочной проволоки	Возможна нестабильная дуга
Трубки подающего тракта	Проверьте входной и выходной патрубки на наличие загрязнений и пыли, скапливающихся в трубке и препятствующих прохождению проволоки	Произведите тщательную очистку тракта
	Проверьте, подходит ли диаметр подающего тракта диаметру сварочной проволоки	Возможна нестабильность дуги и образование борозд внутри трубки

Компоненты	Диагностика	Примечания
Трубки подающего тракта	Визуально проверьте соосность канала горелки, подающего механизма и нужной проточки подающего ролика	Возможна нестабильность дуги и образование борозд внутри трубки
Подающий ролик	Проверьте соответствие диаметра сварочной проволоки и ширины проточки ролика	Возможна нестабильность дуги и замятие проволоки. Замените ролик
	Проверьте правильность установки и надёжность фиксации ролика винтом	
	Проверьте надёжность контакта ролика с проволокой и отсутствие износа	
Прижимной ролик	Проверьте отсутствие люфта, перекоса и наличие нормального прижима	Возможна слабая подача проволоки и нестабильность дуги

Кабели

Компоненты	Диагностика	Примечания
Кабель горелки	Проверьте, не перегибается ли кабель. Проверьте, плотно ли вставлен кабель в разъем адаптера подающего механизма	Перегибание кабеля приводит к нестабильности сварочной дуги
Кабель заземления	Проверьте целостность изоляции	Для обеспечения безопасной и эффективной сварки проводите ежедневный осмотр
Сетевой кабель	Проверьте, прочно ли зафиксировано соединение вилки электрического кабеля и розетки. Проверьте, не поврежден ли кабель и не оголена ли токопроводящая жила кабеля	

7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

7.1 Устранение неисправностей

Дисплей не загорается, вентилятор не вращается, сварка не идет

1. Проверьте включен ли аппарат в сеть.
2. Убедитесь подходит ли сетевой кабель к сварочному аппарату.

Дисплей горит, вентилятор работает, сварка не идет

1. Проверьте все ли соединения в аппарате закреплены верно.
2. Возможно размыкание сети или плохое подсоединение сварочного кабеля.
3. Кабель горелки поврежден, выключатель горелки сломан.
4. Электроцепь управления повреждена (обратитесь в сервис).

Дисплей горит, вентилятор работает, горит индикатор аномальной сети

1. Возможен перегруз сети, отключите аппарат из сети.
2. Возможен перегрев, подождите 2-3 минуты пока аппарат перезагрузится, не выключайте его из сети.
3. Возможно неисправность инверторной схемы (обратитесь в сервис).

7.2 Диагностика

Даже если у недавно приобретенного аппарата наблюдаются такие неисправности как отсутствие процесса сварки или нестабильная дуга, рано судить о поломке аппарата. У вышеперечисленных неисправностей могут быть следующие причины: ослабленные соединения, отсутствие подключения к сети, неправильные настройки, поврежденные кабели, поврежденный газовый шланг и т.д. Проверьте аппарат на наличие вышеупомянутых неисправностей, прежде чем делать возврат аппарата.

Ниже приведена таблица возможных неисправностей и их возможные причины.

Пример неисправности	Диагностика	Прожиг дыр	Прилипание проволоки к наконечнику	Прилипание электрода к материалу	Грязь по краю шва	Нестабильная дуга	Плохой поджиг дуги	Нет подачи проволоки	Отсутствует подача газа	Дуга не поджигается
Распределительная коробка (внутренние защитные механизмы) 1. Аппарат не подключён к сети. 2. Сгорел предохранитель. 3. Ослаблены соединения.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Сетевой кабель 1. Проверьте целостность. 2. Ослаблены соединения. 3. Перегрев.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Сварочное напряжение 1. Аппарат не подключён к сети. 2. Отсутствует фаза.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Газовый баллон, регулятор давления и расходомер 1. Включите подачу газа. 2. Проверьте кол-во газа в баллоне. 3. Установите необходимый расход газа. 4. Проверьте надёжность соединений.		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Пример неисправности <
--

8. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Сварочный инвертор	1 шт.
MIG-горелка	1 шт.
Инструкция	1 шт.
Сварочный кабель с электрододержателем	1 шт.
Сварочный (заземляющий) кабель с зажимом	1 шт.

9. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MIG-160	MIG-180	MIG-200	MIG-200 PRO
Напряжение питания	1 фаза 220В±15%			
Частота, Гц	50			
Потребляемая мощность, кВт	7,4	8,4	9,9	
Диапазон сварочного тока, А	40 – 160	40 – 180	40 – 200	
Напряжение холостого тока, В	52			
Рабочий цикл при макс. сварочном токе	60%			
Коэффициент мощности	≥0,63%			
КПД	83%			
Механизм подачи проволоки	внутренний			
Диаметр электрода, мм	1,6 – 4,0		1,6 – 5,0	
Диаметр проволоки, мм	0,6 / 0,8 / 1,0			
Степень защиты	IP21S			
Класс изоляции	F			
Вес нетто, кг	13,1	13,5	13,8	14,2
Габариты коробки, мм	505×280×360		485×280×420	

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Перед началом использования, ознакомьтесь с настоящими гарантийными обязательствами. При покупке изделия проследите за тем, чтобы гарантийный талон был заполнен надлежащим образом торговой организацией. Тщательно проверьте внешний вид изделия, а также его комплектность согласно «Инструкции по эксплуатации» изделия. Претензии к внешнему виду и комплектности предъявляйте незамедлительно при приёмке товара от продавца.

По всем вопросам, связанным с ремонтом и техническим обслуживанием, обращайтесь в уполномоченные сервисные центры. Техническое освидетельствование изделия на предмет установления гарантийного случая производится только в уполномоченном сервисном центре.

Гарантийный срок эксплуатации составляет 12 месяцев с даты продажи. Срок эксплуатации изделия 5 лет.

Производитель гарантирует работоспособность изделия в соответствии с требованиями технических условий в течение всего гарантийного срока. Гарантия распространяется на любые недостатки изделия, вызванные дефектами производства или материалов. Замена неисправных деталей (включая работу по их замене) производится бесплатно.

Гарантия действует лишь в случаях, когда эксплуатация и техническое обслуживание осуществлялись в соответствии с указаниями «Инструкции по эксплуатации». Изделие принимается в ремонт только в чистом и собранном виде.

Гарантийные обязательства производителя не распространяются в следующих случаях:

- 1) Отсутствие гарантийного талона;
- 2) Изделие с удаленным, измененным или нечитаемым серийным номером;
- 3) Неправильно или не полностью заполненный гарантийный талон (отсутствует наименование модели, серийный номер, дата продажи, штамп магазина), в т.ч. исправления в гарантийном талоне;
- 4) Истек срок гарантии;

- 5) Использование изделия в профессиональной или предпринимательской деятельности, не связанной с личными, семейными и домашними целями;
- 6) Следы самостоятельного вскрытия или ремонта изделия вне уполномоченного изготовителем сервисного центра (нарушены пломбы, сорваны шлицы винтов корпусных деталей и иных элементов конструкции);
- 7) На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования;

В контексте настоящих гарантийных условий термин «нормальный износ» означает любое повреждение, которое возникает естественным образом в результате износа или старения включая, но не ограничиваясь: истирание, биение, изгиб, химическое воздействие, изменение цвета, воздействие нагрузки, вращения, царапания);

- 8) Повреждения или неисправности, возникшие в результате эксплуатации изделия с нарушениями требований соответствующих разделов «Инструкции по эксплуатации» без надлежащего технического обслуживания;
- 9) При наличии продуктов обработки, ржавчины внутри изделия;
- 10) Работы, выполняемые при периодическом техническом обслуживании изделия (регулировка, чистка, замены быстроизнашивающихся деталей, материалов и др.);
- 11) Неисправности, возникшие в результате нарушения требований к подготовке и порядку работы, установленных в «Инструкции по эксплуатации» изделия. Например:
 - нарушением правил эксплуатации и хранения;
 - наличием механических повреждений, возникших в результате внешнего механического воздействия;
 - использованием некачественных расходных материалов (топлива, заправочных жидкостей и масел), принадлежностей, запасных частей;
 - использованием товара с повреждёнными узлами;

- проведением ремонтных работ неуполномоченным лицом;
- самостоятельным вмешательством в конструкцию или изменением его конструкции;
- неосторожными действиями Покупателя при обслуживании и эксплуатации такими как, например, повреждение электрических соединений, попаданием внутрь посторонних предметов, проникновение воды внутрь электрических узлов, нарушение технических требований использование изделия (перепады напряжения);
- нарушением правил хранения-размещения устройств в условиях повышенной влажности, запылённости, при очень низкой или высокой температуре окружающей среды;
- естественным износом деталей, узлов и агрегатов при нормальном режиме эксплуатации.

12) На неисправности, возникшие вследствие перегрузки, повлекшие за собой выход из строя двигателя, трансформатора или других узлов и деталей, а также вследствие несоответствия параметров электросети номинальному напряжению. К признакам перегрузки относятся: изменения цвета на поверхности металлических деталей; деформация или оплавление пластмассовых деталей и узлов инструмента; одновременное повреждение (потемнение или обугливание) изоляции проволоки в обмотках катушек статора и ротора; обугливание изоляции обеих катушек статора из-за перегрева электрического двигателя возникшее вследствие несоответствия параметров электросети номинальному напряжению для работы инструмента согласно ТУ, или вследствие приложения чрезмерного усилия на управляющие рукоятки инструмента.

13) Гарантия не распространяется на узлы и детали, являющиеся расходными, быстроизнашивающимися материалами, к которым относятся: пильные цепи, пильные шины, соединительные муфты, ведущие и ведомые звездочки, элементы крепления (метизы), триммерные головки, направляющие ролики, защитные кожухи, приводные ремни, гибкие валы, крыльчатки, фланцы крепления, ножи, компоненты

натяжения и крепления режущих элементов, резиновые амортизаторы, уплотнители, прокладки, сальники, манжеты и другие РТИ, полимерные втулки, полимерные, резиновые и пневматические колеса, стартерные шнуры, пружины, свечи зажигания, ленты тормоза цепи, фильтры, угольные щетки, червячные пары, тросы, провода питания, сварочные кабели, клеммы - зажимы, электрододержатели, сопла и наконечники для сварочных аппаратов, шланги, моечные пистолеты и копы, форсунки, насадки, пенокомплекты, и т.д.

Изготовитель не берет на себя обязательств по гарантийному ремонту и устранению неисправностей, возникших полностью или частично, прямо или косвенно вследствие установки или замены деталей, либо установки дополнительных деталей, которые не предусмотрены изготовителем, либо возникших вследствие изменения конструкции.

Ответственность по настоящей гарантии ограничивается указанными в настоящем документе обязательствами, если иное не определено законом. Правила безопасного и эффективного использования изделия изложены в «Инструкции по эксплуатации» изделия.

11. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

SNIRREX®

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДАЖЕ



ВНИМАНИЕ

При незаполнении всех пунктов данного гарантийного талона, гарантия считается недействительной!

Требуется от продавца заполнение гарантийного талона полностью

Наименование и модель изделия

Серийный номер изделия

Наименование торговой организации

--	--

день

--	--

месяц

--	--	--	--

год

— Дата продажи

Подавец

МП

Подпись продавца

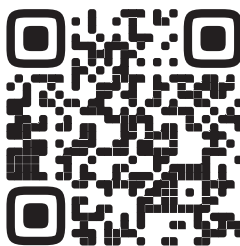
Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектации. Товар проверен в моем присутствии, претензий по качеству товара не имею.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен

Покупатель

Подпись покупателя

СПИСОК СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ



snirrex.ru/services



ВАЖНО

Срок бесплатного гарантийного обслуживания 12 месяцев



Никогда не вносите изменения в изделие.

Изделие снимается с гарантии в случае внесения изменений в конструкцию или если вы не соблюдаете правила использования, описанные в руководстве



WWW.SNIRREX.RU